cia

COMPAGNIA ITALIANA ABRASIVI / MANIFATTURE DEL SEVESO S.P.A.

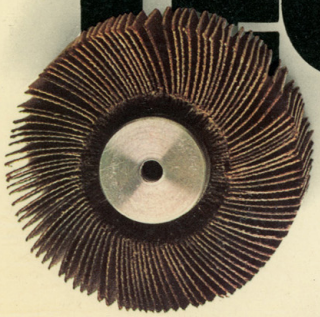
ABRASIVI FLESSIBILI

★

TELE DA LEGATORIA

★

TESSUTI TECNICI



Compagnia Italiana Abrasivi
Manifatture del Seveso spa
Viale Matteotti 26
Cusano Milanino (MI)
telefono 02/6193333
telex 36047 manseve
p.o. box 3356, Milano, Italy
Capit. int. vers. L. 500.000.000

cia

LA STORIA

Nel 1910 nasceva in Milano, fondata da Giuseppe Mosca, una tintoria, prima in Italia a trattare tessuti per usi tecnici.
Nel 1922 gli impianti di produzione venivano trasferiti a Cusano Milanino dove, al trattamento dei tessuti, veniva affiancata la produzione degli abrasivi flessibili.
Il successo ottenuto imponeva un completo rinnovamento degli impianti per adeguare le produzioni alle nuove esigenze tecniche e di mercato.
Lo Stabilimento di Cusano Milanino oggi occupa una superficie di mq. 75.000 di cui 40.000 coperti, ed è dotato di una cabina di alta tensione, di una centrale decompressione metano, di una centrale utenza-energie in cui si produce vapore, acqua surriscaldata, energia elettrica, aria compressa.
Gli impianti di depurazione arie e acque permettono alla Società di essere all'avanguardia anche nel settore salute pubblica.
Oggi la produzione CIA si articola nelle seguenti divisioni:
- Tele per abrasivi flessibili
  Tele per legatoria
- Abrasivi flessibili

DIVISIONI TESSILI INDUSTRIALI
Le tele per legatoria e i supporti in tela per gli abrasivi flessibili vengono prodotti in una parte dello stabilimento esclusivamente attrezzata a tale fine e fisicamente distinta dai reparti di produzione e allestimento degli abrasivi flessibili.
La divisione tessili dispone dei reparti tintoria, asciugamento, apprettatura, accoppiamento e finissaggio, di un laboratorio per l'analisi delle materie prime, dei semifiniti e degli articoli finiti pronti per la spedizione. Oggetto di particolare attenzione sono le tele per legatoria, che devono rispettare le piú sofisticate esigenze cromatiche richieste dai clienti. La preparazione dei supporti in tela per abrasivi flessibili richiede impianti altamente specializzati al fine di garantire, partendo da materie prime di alta qualità, supporti con caratteristiche tecniche di elevata resistenza e stabilità dimensionale. La CIA è l'unica azienda italiana produttrice di Abrasivi Flessibili dotata di impianti e di tecnologia atti alla preparazione dei supporti in tela destinati sia al proprio consumo che alla vendita sul mercato nazionale ed estero.

DIVISIONE ABRASIVI FLESSIBILI
La produzione degli Abrasivi Flessibili si realizza nel nuovo stabilimento mediante macchine continue dotate delle piú aggiornate apparecchiature di controllo. La cosparsione delle grane abrasive è attuata col sistema elettrostatico, e la polimerizzazione dei prodotti avviene in tunnel in cui è particolarmente accurata la reticolazione delle resine. I controlli quantitativi sono effettuati a mezzo di apparecchi basati sull'assorbimento di opportune radiazioni, che trasmettono impulsi a centrali elettroniche, le quali danno per differenza i valori dei pesi e ne permettono la correzione e la taratura continua.
Il controllo delle temperature nei tunnel di polimerizzazione è ottenuto con apparecchiature pneumatiche che mantengono i valori prefissati in ricetta.
I materiali cosí trattati vengono bobinati in jumbo rolls e immagazzinati in appositi reparti con temperatura e umidità controllate.

CENTRI ALLESTIMENTO E COLLAUDO
In questi centri i jumbo rolls vengono trasformati in dischi, fogli, bande, nastri, grandi nastri, ruote a lamelle e in ogni altra forma di allestimento richiesta dal mercato.
In ogni fase del processo, interviene il reparto controllo qualità per verificare l'idoneità richiesta al prodotto.

LA RICERCA
L'aggiornamento costante nella ricerca di materie prime e di nuove tecnologie di produzione ci consente di offrire al mercato prodotti sempre più competitivi e aggiornati.
Un'equipe di tecnici dedica costantemente la propria attività a questo reparto che viene considerato elemento trainante ed essenziale allo sviluppo della Società.

In 1910 Giuseppe Mosca founded in Milano a cloth dyeing plant, the first one in Italy to treat cloth for technical purposes.
In 1922, the production plants were moved to CUSANO MILANINO, where the manufacturing of coated abrasives was added.
The success reached by this enterprise required a complete modernisation of the plants to adapt for the new technical market requirements.
The plants in CUSANO MILANINO presently cover an area of 75.000 sq.m, of which 40.000 is being utilised.
Modern facilities include a high voltage power plant, methane powered high pressure boilers for steam, superheated water and compressed air.
These plants are equipped with the most modern technology for pollution control.
Present production includes
- cloth backings for coated abrasives
- book binding fabrics
- a complete line of coated abrasives.

BOOK BINDING CLOTH DIVISION
Book binding cloths and cloth backings for coated abrasives are manufactured in a separate area of the plant. This special equipment is located apart from the coated abrasives production and conditioning department.
The Cloth division has dyeing, drying, sizing, coupling and finishing departments, a Laboratory for the analysis of raw materials, semifinished products and articles ready to be shipped.
Careful supervision is given to the book binding cloths, so that they adhere to the most sophisticated color requirements of the consumers.
The preparation of cloth backing for coated abrasives requires highly specialized plants. Starting with high quality raw materials a backing with the technical features of a high resistance and a dimensional stability is obtained.
CIA is the only Italian firm manufacturing coated abrasives in conjunction with [illegible] own manufacture of cloth backings. This also permits CIA [illegible] backings for abrasives in local and foreign markets.

COATED ABRASIVES DIVISION
The production plants for manufacturing of coated abrasives are designed with modern high speed automated controls.
Electrostatic high voltage coating units are employed and high temperature drying and curing systems with precision controls are being utilized.
Quality control methods include nuclear isotopes for measuring and controlling specification weights.
Following a careful control of quality the finished jumbo rolls are stored in temperature and humidity control areas.

CONDITIONING AND TESTING CENTERS
In these centers the jumbo rolls are transformed into discs, sheets, bands, belts, wide belts, grinding jobs and into any other shape required by the market.
The quality control department intervenes in every stage of the production to check the suitability of the product.

RESEARCH
A continuing research program insures that the latest technology is being utilised. Research and Development studies constantly work on new and improved products.

En 1910, Giuseppe Mosca fondait à Milan une teinturerie: la première en Italie qui traitait des tissus pour emplois techniques.
En 1922, les ateliers de production étaient transférés à CUSANO MILANINO, où au traitement des toiles on ajoutait aussi la production des abrasifs appliqués.
Le succès obtenu imposait alors un total renouvellement des installations, qui devaient satisfaire les nouvelles exigences techniques du marché.
Les Etablissements de Cusano Milanino occupent une superficie de 75.000 mètres carrés dont 40.000 sont bâtis, et disposent d'une cabine haute tension, d'une centrale pour la décompression du méthane, d'une centrale qui produit vapeur, eau surchauffée, énergie électrique, air comprimé.
Les installations anti-pollution eaux/air sont à l'avant-garde. Maintenant la production se divise en trois secteurs:
– toiles pour abrasifs appliqués
– toiles pour reliure
– abrasifs appliqués.

DIVISION TEXTILES INDUSTRIELS
Les toiles pour reliure et les supports en toile pour les abrasifs appliqués sont produits dans un secteur des Etablissements qui est exclusivement destiné à cette fabrication, tandis que la production et le conditionnement des abrasifs appliqués se fait dans un autre secteur.
La division textile dispose de secteurs teinturerie, apprêt, séchage, accouplement et finition, d'un laboratoire pour l'analyse des matières premières, des semifinis et des articles prêts pour l'expédition.
Les toiles pour reliure sont particulièrement suivies, car elles doivent satisfaire les exigences chromatiques les plus sophistiquées des clients.
La préparation des supports en toile pour les abrasifs appliqués demande des installations très spécialisées, au but d'assurer une grande résistance et stabilité de dimensions, sur la base de matières premières de haute qualité.
CIA est la seule Société italienne productrice d'abrasifs appliqués qui fabrique les supports en toile pour son propre usage aussi bien que pour la vente sur le marché italien et à l'étranger.

DIVISION ABRASIFS APPLIQUES
La production des abrasifs appliqués se fait, dans le nouveau Etablissement, avec des machines continues douées de modernes dispositifs de contrôle. Le saupoudrage des grain est effectué par un champ électrostatique, et la polymérisation des produits est faite dans un tunnel où la réticulation des résines est particulièrement soignée.
Les contrôles de qualité sont effectués par absorption de rayons BETA; les impulsions sont transmises à une centrale électronique qui en effectue le contrôle et la calibration continuelle.
Le contrôle de la température dans le tunnel de polymerisation se fait par des appareils pneumatiques qui maintiennent les valeurs préfixées.
Les matériaux sont ensuite bobinés en jumbo rolls et emmagasinés en secteurs où la température et l'humidité sont contrôlées.

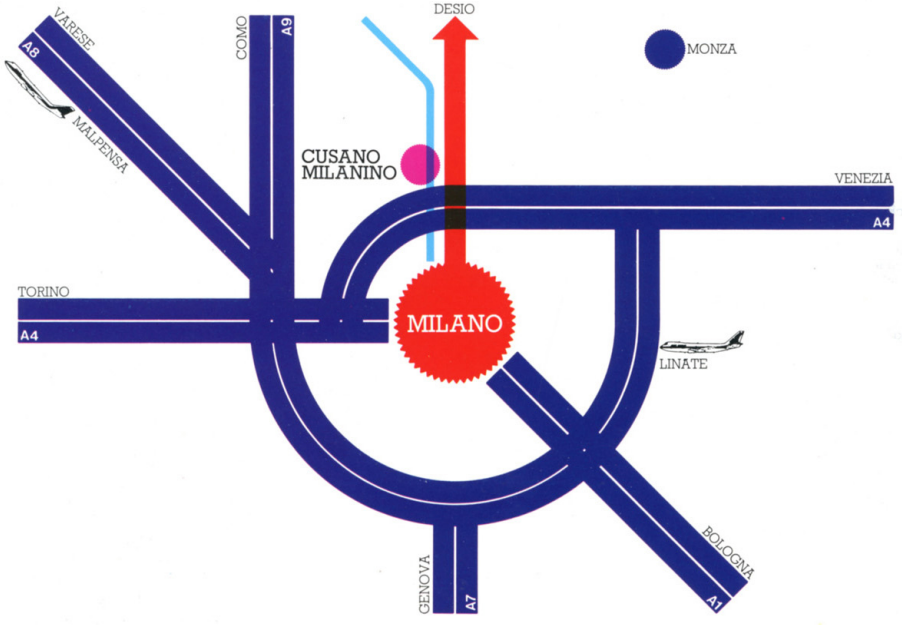
CENTRE CONDITIONNEMENT ET ESSAI
Ici le jumbo rolls sont transformés en disques, feuilles, bandes et bandes sans fin, bandes larges, roues à lamelles et en toutes les formes que le marché demande.
A chaque phase de ce conditionnement, le Département Contrôle Qualité est présent pour vérifier les caractéristiques du produit.

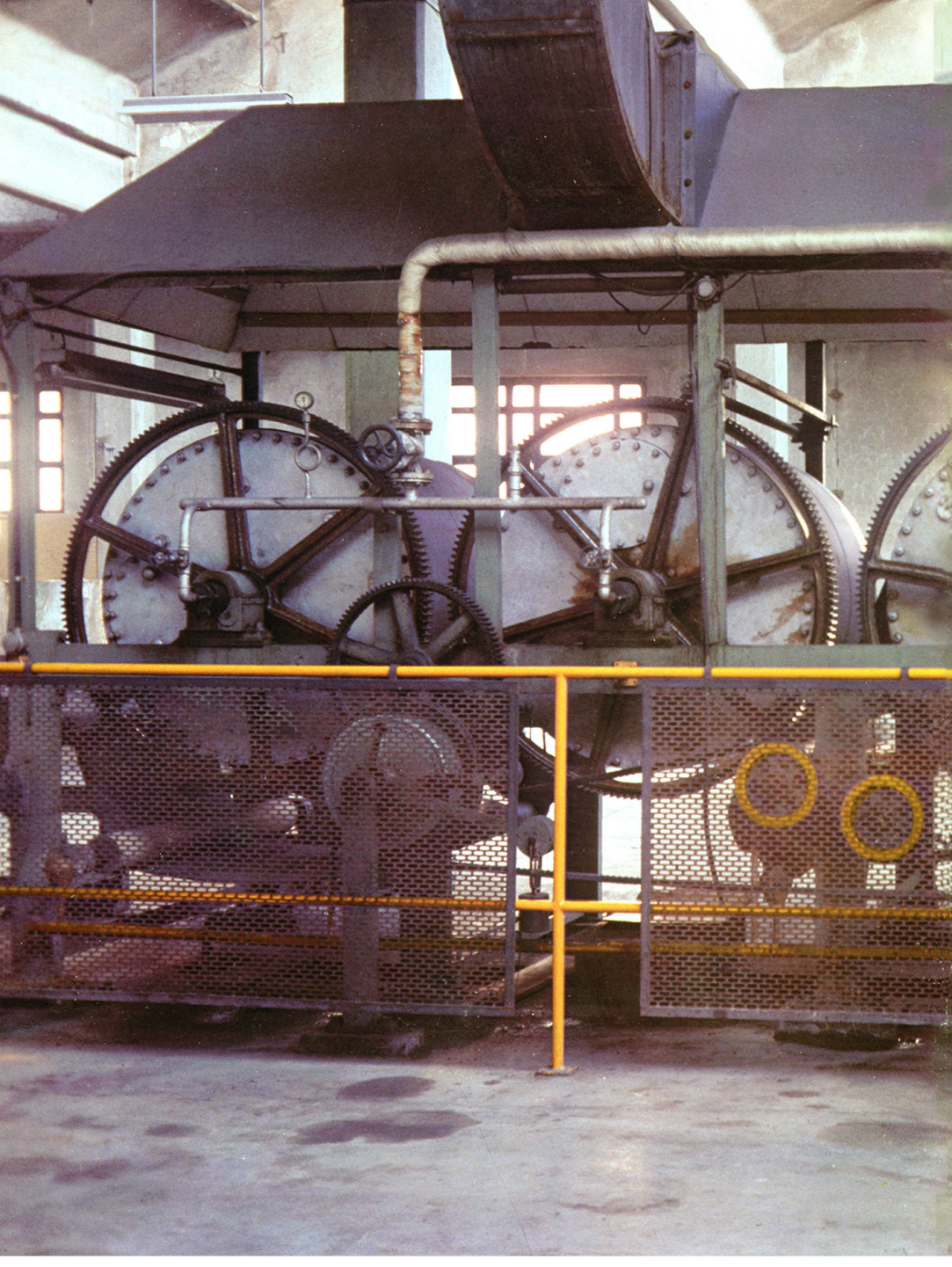
LA RECHERCHE
La constante mise à jour dans la recherche des matières prèmieres et de nouvelles technologies de production permet à CIA d'offrir au marché des produits de plus en plus perfectionnés et compétitifs.
Une équipe de techniciens suit constamment ce secteur qui est un des plus importants pour le développement de la Société.

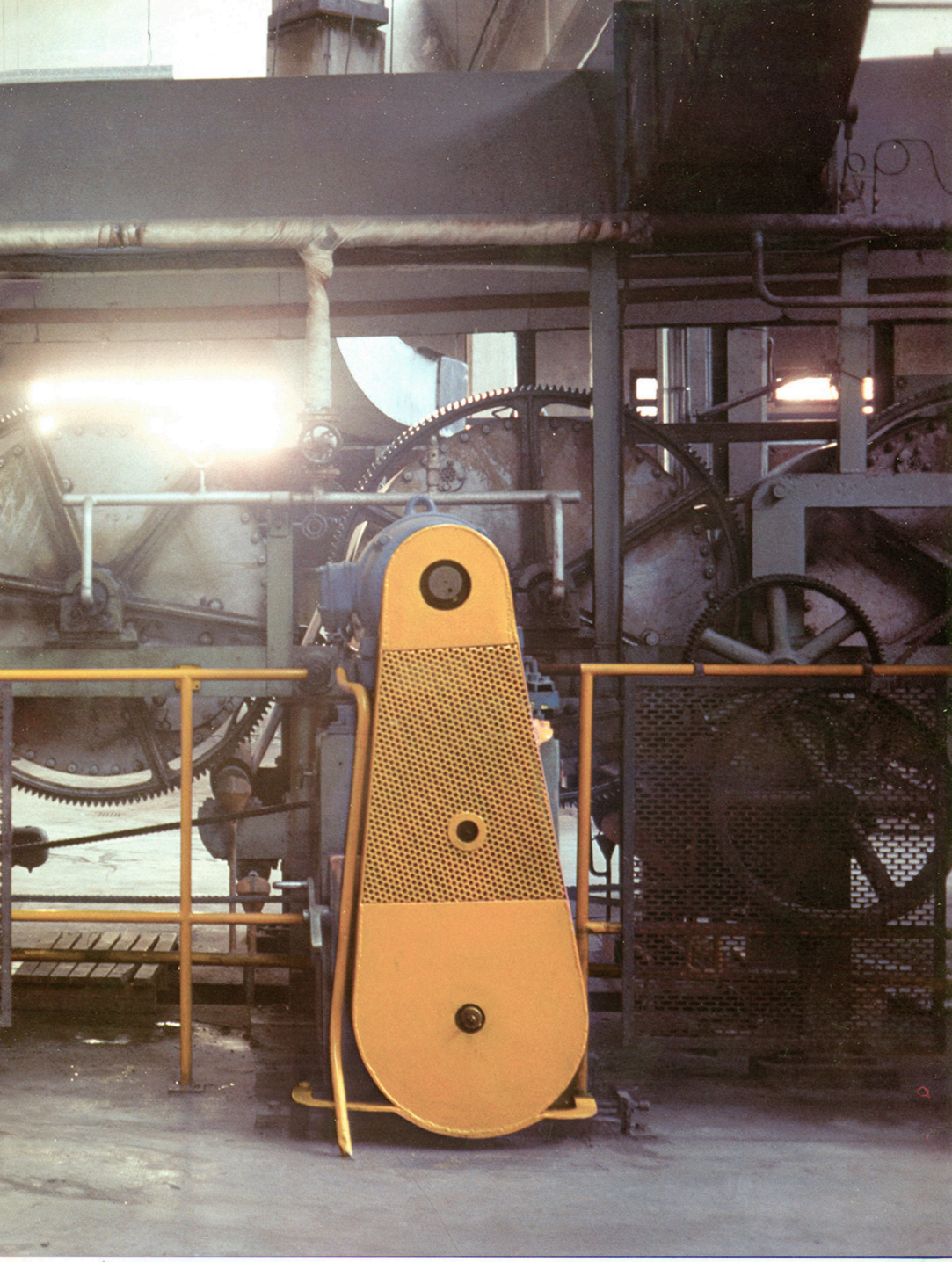
Il Municipio di Cusano Milanino, dove ha sede la CIA, in posizione molto prossima alla periferia nord di Milano, vicino a snodi stradali di rapida comunicazione e, baricentrica rispetto agli scali aerei della Regione Lombardia.

CIA is located near the Municipality Offices of CUSANO MILANINO, in the Northern suburbs of Milano. This is a very strategic position being near major transportation and communication centers as well as the two airports serving the region.

La Mairie. Cusano Milanino, où CIA a son siège, est très proche des banlieues Nord de Milan, au milieu d'importants réseaux routiers et près des aéroports de la Région Lombardie.



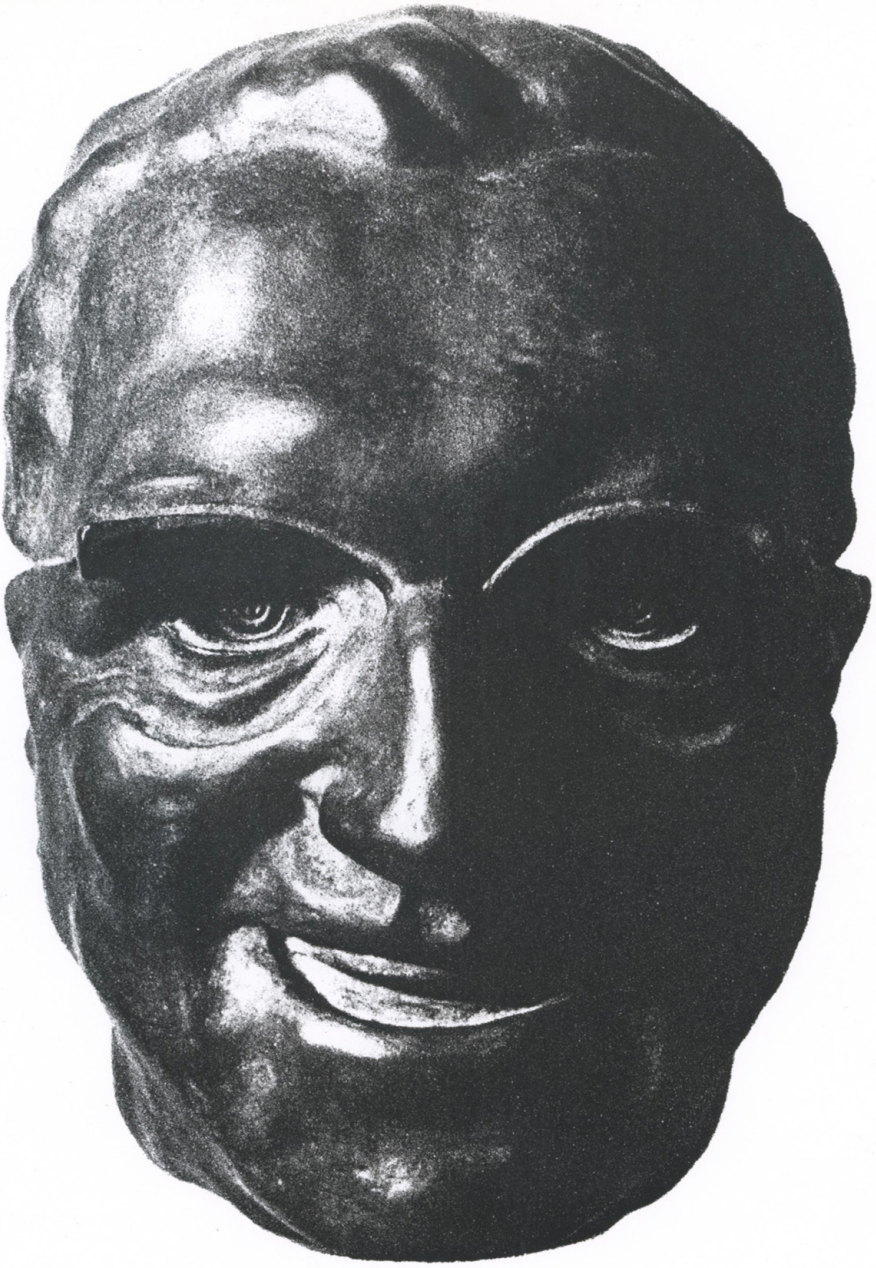




La CIA si è sempre avvalsa di apparecchiature industriali di alta tecnologia: qui un modello storico di spalmatrice di tessuti per tele da legatoria.

Shown here is an historical example of the equipment once used to produce book binding cloth.

CIA a toujours utilisé des instruments industriels à haute technologie: ici on voit un modèle historique de machine enduiseuse pour les toiles de reliure.



Il fondatore dell'azienda Giuseppe Mosca. A sinistra una vista sugli impianti per la produzione di abrasivi flessibili.

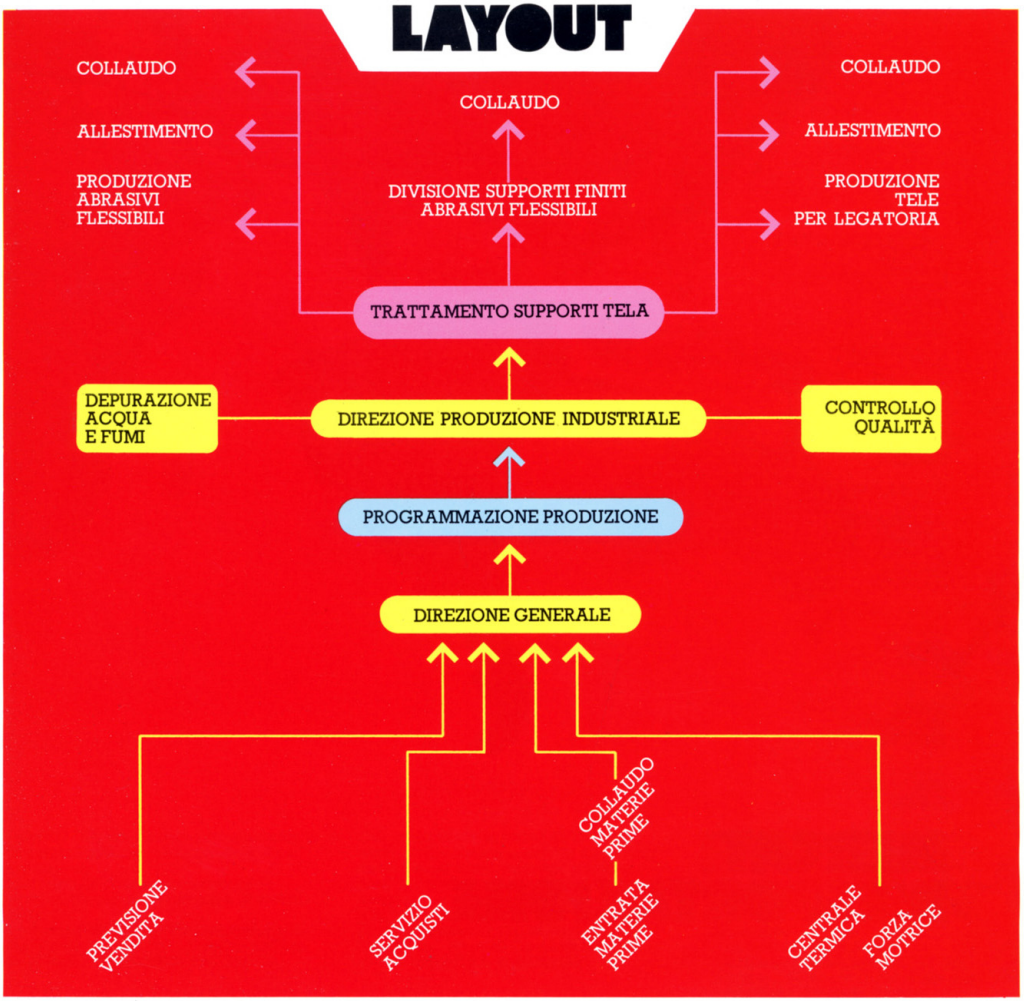
The founder of the Firm, Giuseppe Mosca. On the left, a view of the coated abrasives production plants.

Le fondateur de la Société, Giuseppe Mosca. A gauche, vue sur les installations pour la production des abrasifs appliqués.

Il grafico riassume l'organizzazione produttiva e i cicli di lavrazione, secondo una programmazione che, partendo da uno studio consuntivo e di sviluppo futuro del mercato, formula piani di vendita poliennali.

The following diagram illustrates the production organization and working stages. CIA's programs are based from a starting point of research and continue to develop through various stages of sales planning and promotion.

Ce graphique résume l'organisation de la production et les cycles d'opérations, suivant une programmation qui, en partant d'une étude sur le développement passé et futur du marché, formule des plans de vente couvrant plusieures années.



EUROPA OCCIDENTALE
FRANCIA
SPAGNA
PORTOGALLO
BELGIO
GRECIA
IRLANDA
INGHILTERRA
SVEZIA
FINLANDIA
DANIMARCA
OLANDA
GERMANIA OCC.
AUSTRIA
SVIZZERA

EUROPA ORIENTALE
U.R.S.S.
YUGOSLAVIA
BULGARIA
ROMANIA
POLONIA
UNGHERIA

MEDIO ORIENTE
ISRAELE
TURCHIA
PERSIA
LIBANO

AFRICA
MAROCCO
ALGERIA

U.S.A.
NEW YORK
ILLINOIS

MERCATI D'ESPORTAZIONE

I prodotti CIA sono in tutto il mondo secondo un piano di sviluppo commerciale in forte espansione.
I prodotti CIA si rivolgono a mercati di avanzata tecnologia industriale e di severa selettività.
L'esportazione è in continua espansione sui mercati europei, sia dell'Ovest che dall'Est, negli Stati Uniti d'America e in Canada.

CIA products are exported all over the world, on the basis of a steadily expanding development and commercial planning.
They find their destination in the markets combining a very advanced technology with a high degree of selectivity.
Export is constantly expanding both in Eastern and Western European markets, as well as in the U.S.A. and Canada.

Les produits CIA sont exportés dans le monde entier, suivant un plan de développement commercial en forte expansion. Les produits CIA sont destinés aux marchés ayant une technologie industrielle très avancée et une sévère sélectivité.
L'exportation se développe continuellement sur les marchés de l'Europe Orientale et Occidentale, aussi bien qu'aux Etats Unis et au Canada.

Nella pagina precedente la grande macchina per il trattamento continuo e di stabilizzazione dimensionale del supporto (sbozzina, lavaggio, candeggio, tintura, asciugamento).

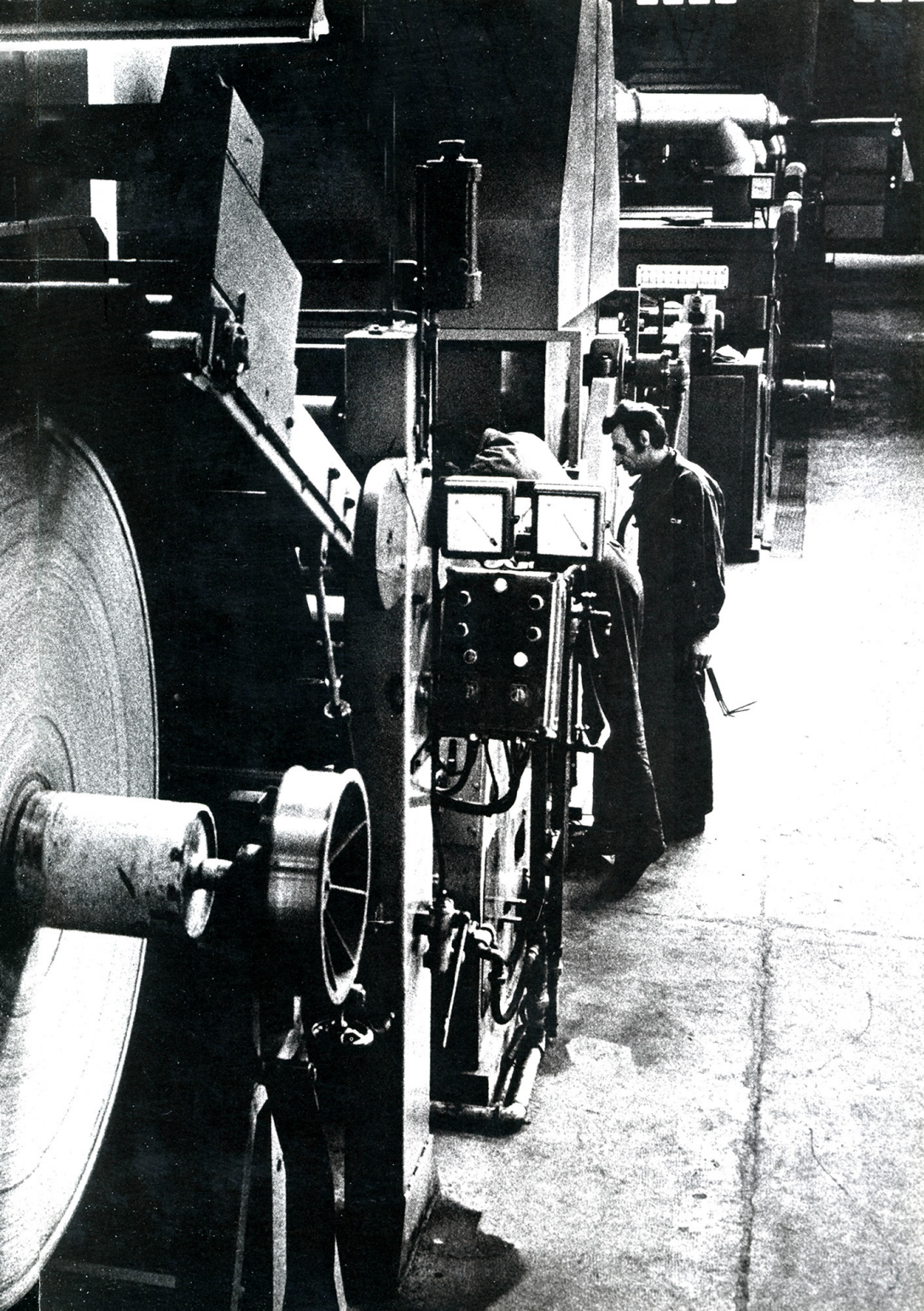
A destra una delle nuove spalmatrici per supporti in tela, a diverse teste spalmanti, che compie il ciclo completo dell'impregnazione alla spalmatura, omogenizzazione, refilo laterale.

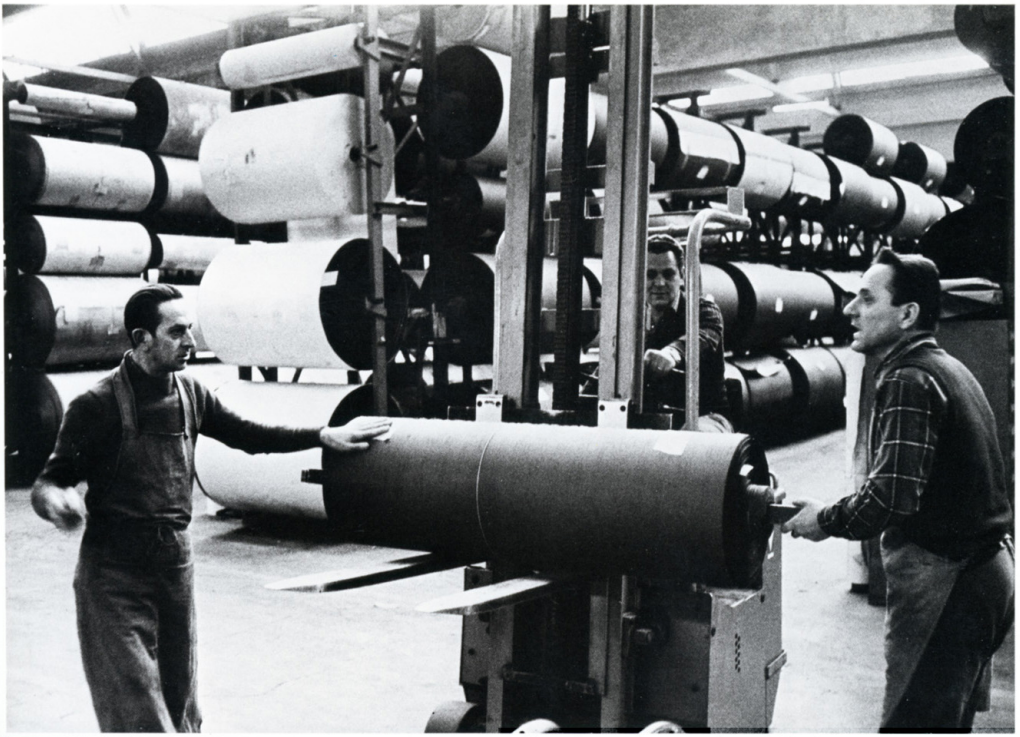
On the preceding page the machine for constant treatment and dimensional stabilization of the backing (treating, washing, bleaching, dyeing and finishing).

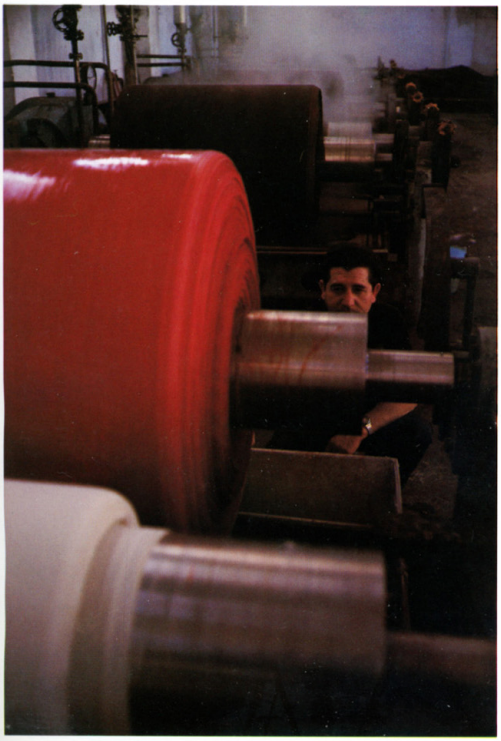
On the right one of the new coating machines for cloth backing, showing several coating heads, which achieve the complete cycle of impregnation, coating, drying and edge trimming.

A la page précedente, la grande machine pour le traitement continu et de stabilisation du support (décatissage, lavage, blanchiment, teinture, séchage).

A droiteune de nouvelles enduiseuses pour supports en toile, qui complète le cycle entier de l'imprégnation, homogénéisation, finition des bords.







Vista sul magazzino automatizzato dei jumbo/rolls.
A destra, macchina per allestimento grandi nastri, che permette l'assenza completa di sovraspessore alla giunzione.

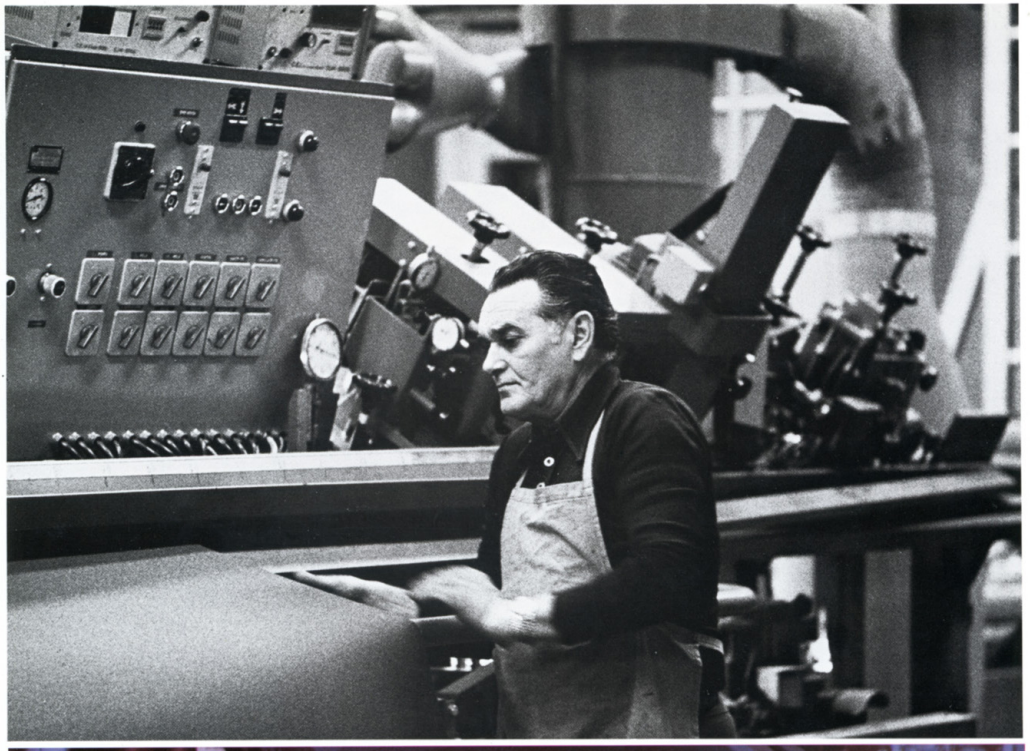
In basso, a sinistra, particolare dei "jiggers" di tintoria. A destra, la sovraspalmatura di pigmenti coloranti su tessuti per legatoria con macchine che esigono un attento controllo manuale e che sono utilizzate per lavori di capitolato ministeriale.

View of the automated jumbo rolls store. On the right, one wide-belts manufacturing machine is shown, which achieves precision thickness control on the joint.

Down left, particular of a jigger in the dyeing department.
On the right, the coating of colored pigments on binding cloths.
These machines require a careful manual control and they are also employed to meet Government Specifications.

Vue du magasin automatisé des jumbo rolls; à droite, une machine pour le conditionnement des bandes larges, qui élimine complètement l'épaisseur en excès à la jonction.
En bas à gauche, particulier d'un jigger de teinturerie.

A droite, enduisage de pigments colorants sur toiles pour reliure. Ces machines doivent être suivies manuellement, et sont utilisées aussi pour commandes Ministérielles sur la base de leur prescriptions techniques.



A sinistra, nel reparto tintoria, vista su "jigger" di piccola dimensione.

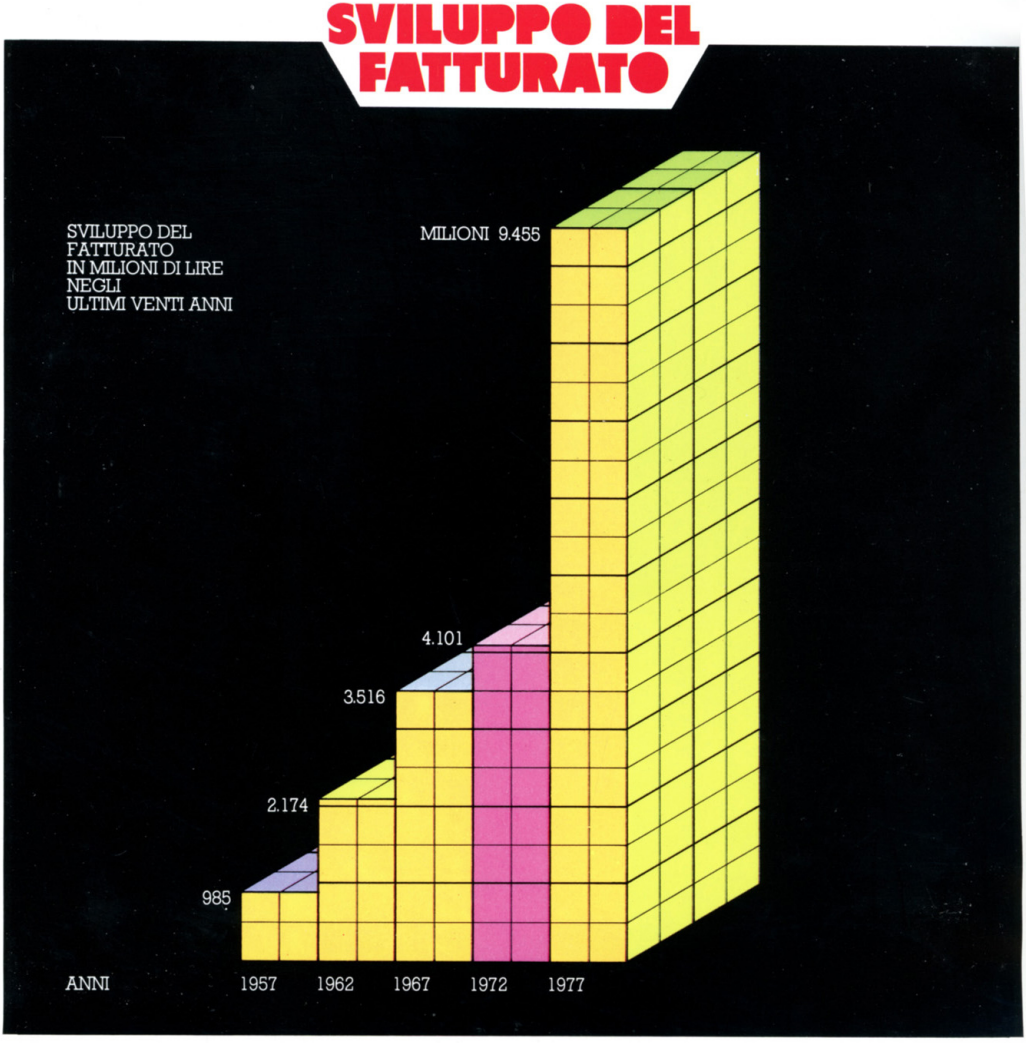
In basso il grafico mostra con evidenza il continuo progresso e il grande balzo degli ultimi anni nell'incremento del fatturato.

On the left, small-sized jiggers in the dyeing department.

Below, the diagram shown very clearly the steady progress and the relevant production improvements achieved during recent years.

A gauche, dans l'atelier de teinturerie, jigge de petites dimensions.

En bas, le graphique qui met en évidence le progrès continuel du chiffre d'affaires dan les dernières années.



Operazione di taglio per l'allestimento in rotoli e vista sul grande magazzino dei jumbo/rolls. A destra operazione di allestimento di rotoli sottomultipli l'altezza di produzione. Nella doppia pagina sucessiva una fase di spostamento dei jumbo/ rolls.

Cutting operation for rolls manufacturing and view of the wide jumbo rolls store. On the right, conditioning of the full width rolls into smaller rolls. On the double page which follows, a stage in the operation of moving the jumbo rolls is shown.

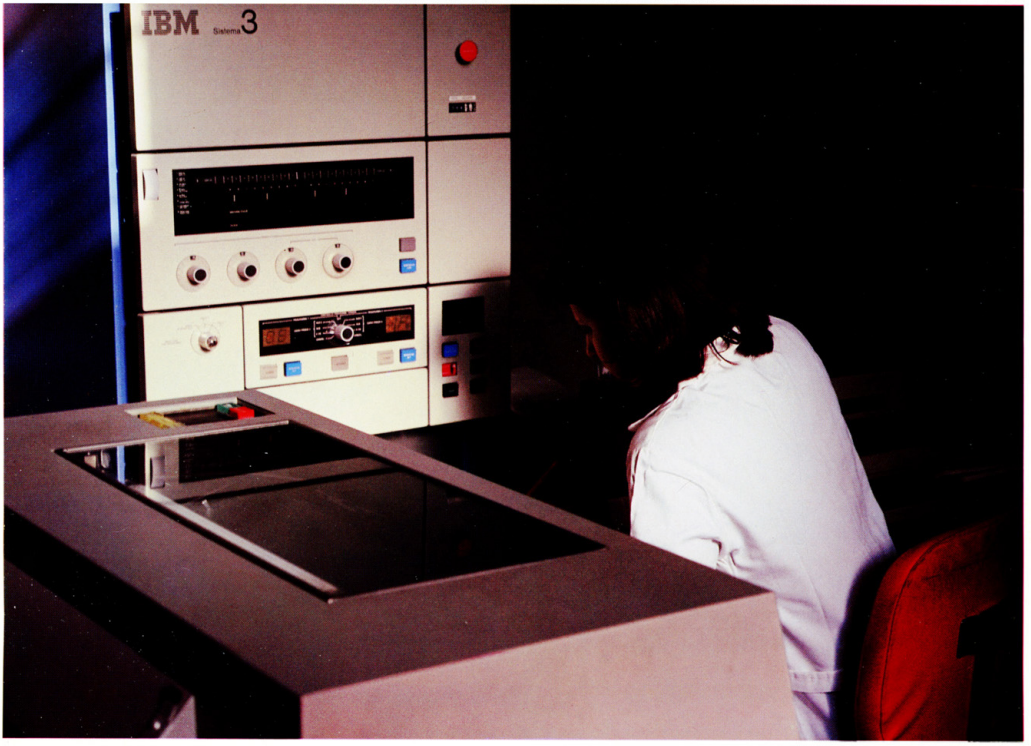
Opération de découpage en rouleaux et vue sur le magasin des jumbo rolls. A droite, conditionnement de grands rouleaux toute hauteur en rouleaux de hauteur inférieure.
Dans la double page qui suit, une phase du déplacement des jumbo rolls.

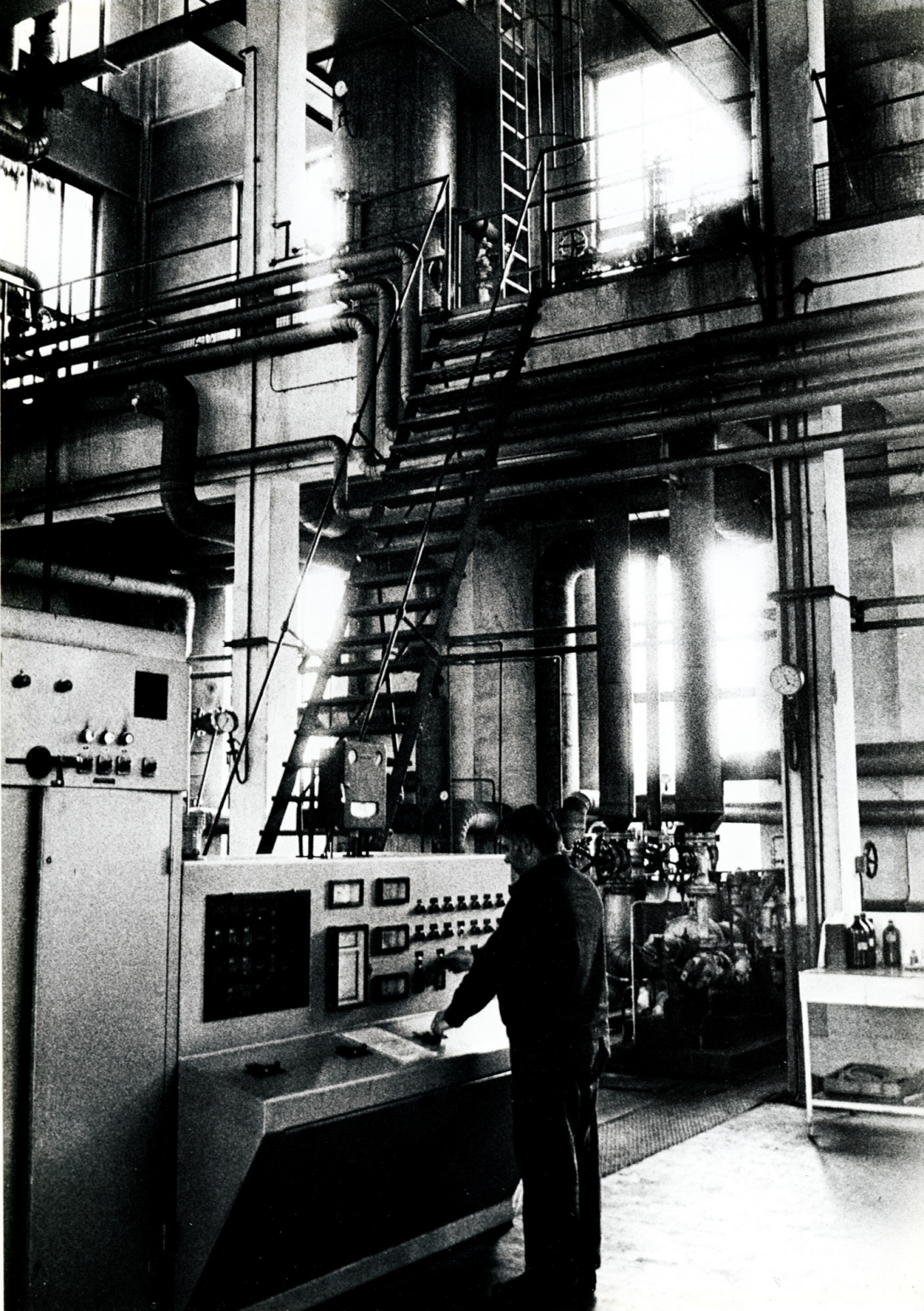
HELIOS

In alto, una fase di allestimento dei nastri abrasivi - In basso centralino di comando per controllo automatico effettuato da apparecchi basati sull'assorbimento di raggi "beta", che permettono correzioni e tarature continue.
A destra, l'ufficio produzione e programmazione e il Centro Elaborazione Dati da cui dipende, la programmazione industriale.

Top picture, a stage of conditioning of abrasive belts. Bottom picture, the control board for automatic checking, effected by means of Beta rays absorption devices, which achieve a steady correction and calibration. On the right, the programming and production department and the Data Processing Center, which coordinate the industrial programming.

En haut, une phase de préparation des bandes abrasives. En bas, la centrale de commande pour le contrôle automatique des appareils à absorption de rayons Beta qui permettent des corrections et calibrages continués. A droite, le Bureau Production et Programmation et le Centre Mécanographique, d'où la programmation industrielle prend sa source.


IBM Sistema/3



A sinistra il punto di controllo della centrale termica per la produzione di vapore, acqua surriscaldata, aria compressa e energia elettrica per alimentare in modo completo e autonomo tutti gli impianti primari.

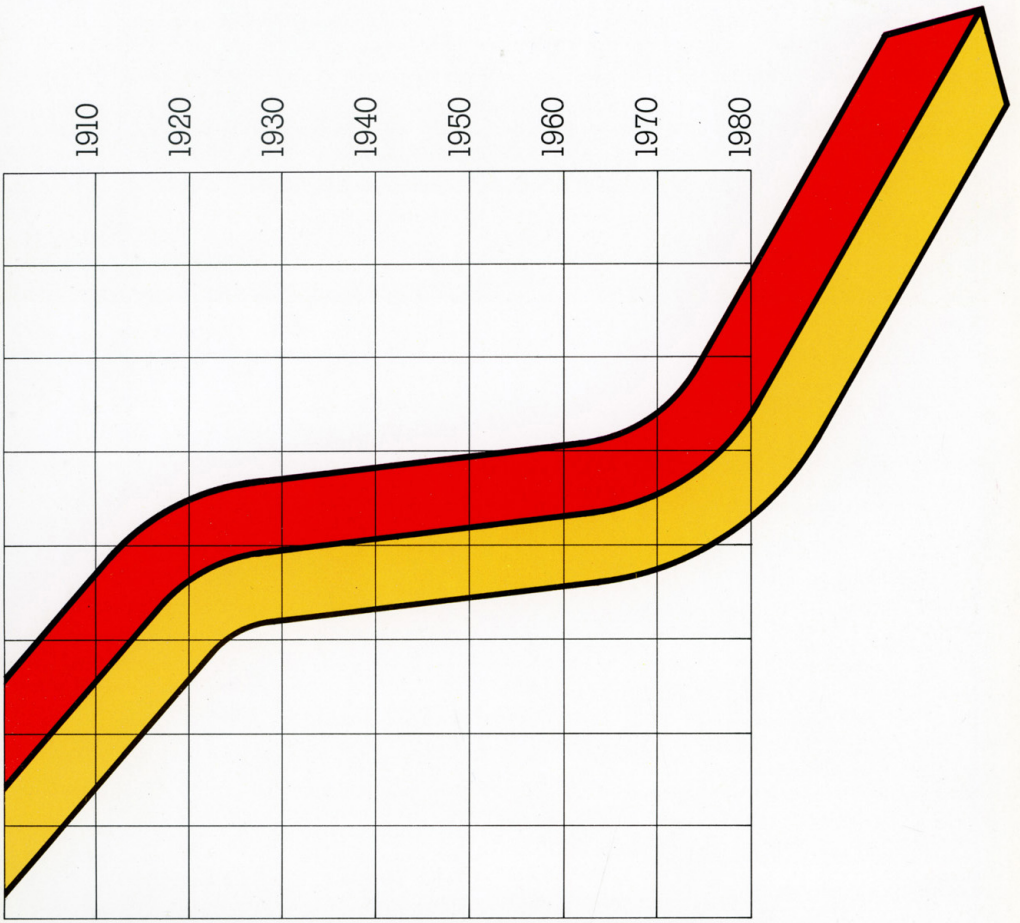
Grafico simbolico dello sviluppo qualitativo CIA, ottenuto attraverso l'impegno della ricerca applicata, di nuove tecnologie e di un efficiente servizio tecnico di assistenza.

On the left, the checking point of the methane power plant for the production of steam, compressed air, superheated water and power constantly supplying all the primary equipment.

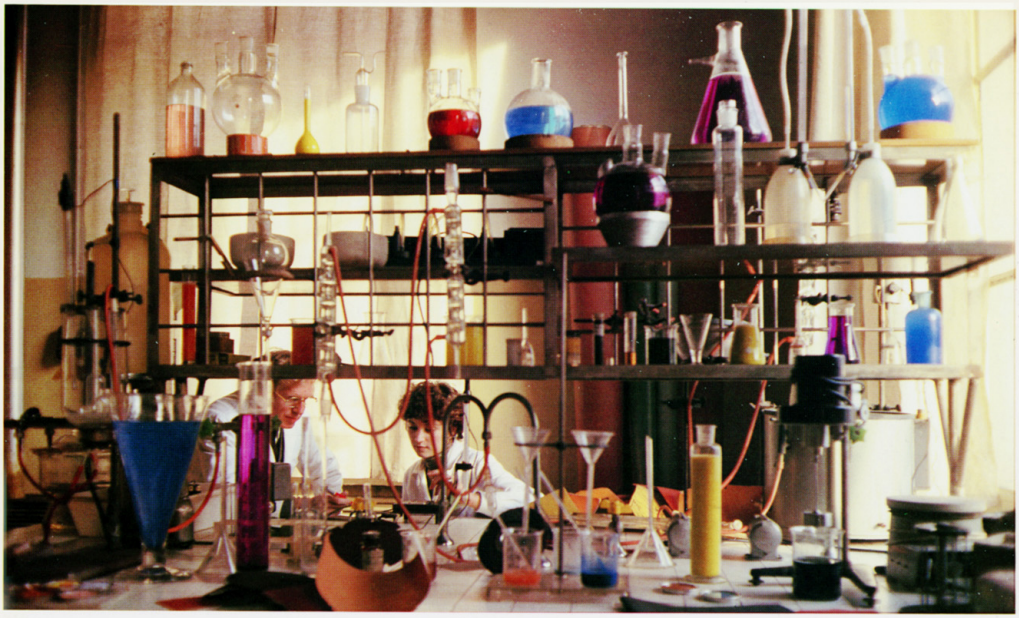
Symbolic diagram of CIA's quality development, achieved through a constant applied research work, new technologies and an efficient Consumer Technical Service.

A gauche, le point de contrôle de la centrale à méthane qui produit vapeur, eau surchauffée, air comprimé et énergie électrique pour alimenter les installations.

Graphique symbolique du développement qualitatif CIA, achevé par la recherche appliquée, de nouvelles technologies et d'un service technique aux Clients optimal.



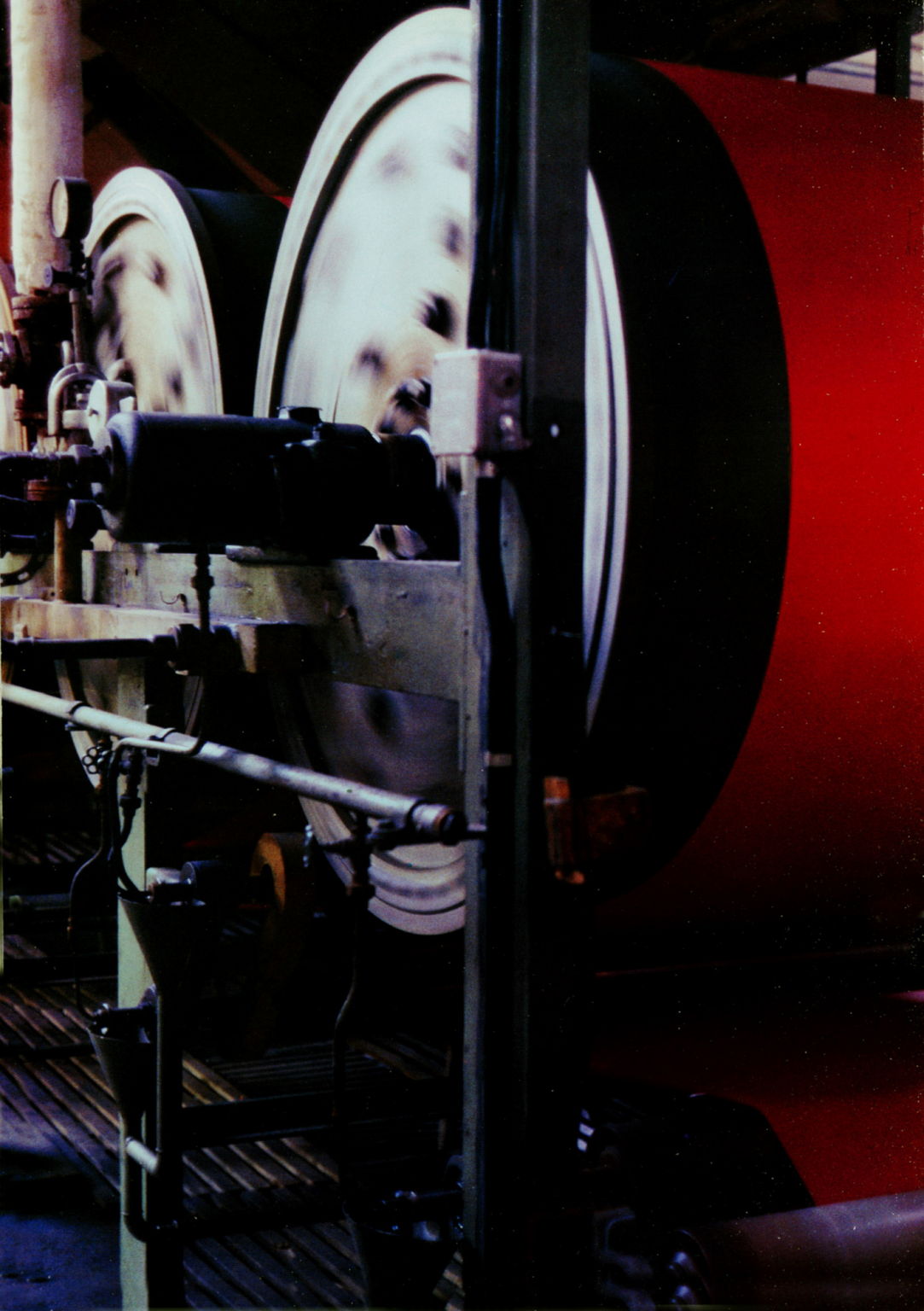
PROGRESSO QUALITATIVO



Laboratorio chimico per il controllo e la ricerca applicata.
In basso, particolare dell'impianto depurazione fumi.
A destra, nuovo impianto di depurazione acque.

Chemical Laboratory for control and applied research.
Down, a partial view of the purification exhaust discharge stack.
On the right, the new plant for water conditioning.

Laboratoire chimique pour le contrôle et la recherche appliquée.
En bas, un particulier de l'installation anti-pollution de l'air.
A droite, la nouvelle installation anti-pollution des eaux.



ROMEO GRANATA direttore vendite Italia
ING. CARLO F. CONTESSINI direttore produzione

DR. PIERFRANCESCO BOLOGNA direttore generale

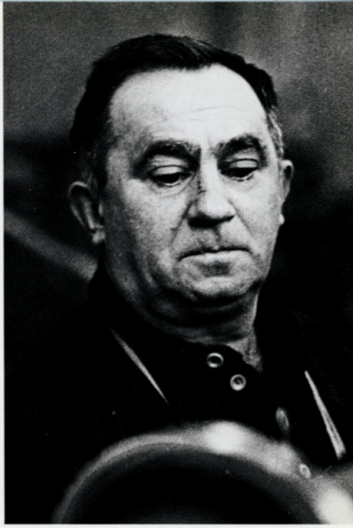
ALFREDO RUSALEN direttore amministrativo
DR. GIANNI MACCABELLI direttore vendite estero

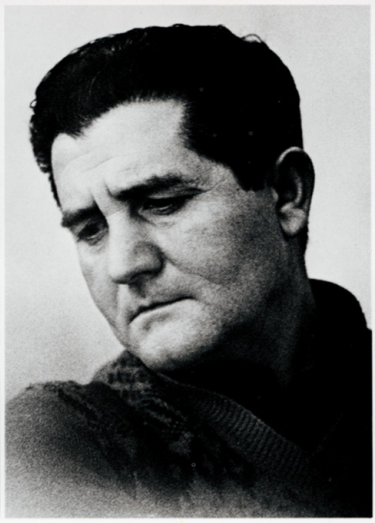
DR. GIORGIO BOLOGNA presidente

Il management della CIA: Giorgio Bologna presidente; P. Francesco Bologna direttore generale; Carlo F. Contessini direttore produzione; Romeo Granata direttore vendite Italia; Gianni Maccabelli direttore vendite estero; Alfredo Rusalen direttore amministrativo.

CIA's Management: Giorgio Bologna, President; Pier Francesco Bologna, General Manager; Carlo F. Contessini, Production Manager; Romeo Granata, Italy Sales Manager; Gianni Maccabelli, Export Sales Manager; Alfredo Rusalen, Administrative Manager.

La direction de CIA: Giorgio Bologna, Président; Pier Francesco Bologna, Directeur Général; Carlo F. Contessini, Directeur de Production; Romeo Granata, Directeur Commercial Italie; Gianni Maccabelli, Directeur Exportation; Alfredo Rusalen, Directeur Administratif.





Le maestranze della CIA hanno mantenuto nel tempo tradizionali capacità di lavoro e di attenzione che coincidono con un'alta qualificazione professionale.

CIA has maintained a highly skilled and professionally trained staff.

Les ouvriers de CIA ont maintenu dans le temps leur traditionnelle capacité de travail, qui se lie à un haut degré professionnel.

DESIGN: ITALO LUPI, MILANO
FOTOGRAFIE: ROMANO CAGNONI, LONDRA
VITTORIO BALLINI, COPERTINA
GIANNI BERENGO GARDIN, PG. 4
IMPIANTI: BASSOLI S.R.L., MILANO
COMPOSIZIONI: META, MILANO
STAMPA: ARTI GRAFICHE MERONI
LISSONE, 1978